

Date: Mardi, 2005-11-15 13:35:20  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
Numéro Job : 30540		Numéro Article : DKC134-0031
Numéro Soumission : 2061		Numéro Dessin : D3281
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-11-15	No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Noir N° 52114
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2005-11-14 Qté: 2 UdM: UNITE
Job précédente : 23139		
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	N° de pièce: D3281-1 Process Sheet Rév.: 01	

(DELASTEK  
COMPOSITE  
15)

F.A.J

Produit additionnel *Used for engineering testing only.* CP 06.03.15

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 0.334 UNITE(s) Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. #lot:1 - 5235-1		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 6.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:  
24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 4 Date: 17-11-05 Sceau: ES *à caisson 2* *4597*

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
		

Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 2 Date: 17-11-05 Sceau: 69 *F.O 17-11-05 RA* *2 Dérap.*

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

**Feuille de Procédé**

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Job: 30540		Numéro Article: DKC134-0031
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART 
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs</p> <p>TRIMAGE PLASTIQUE DART</p> <p>Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.</p> <p>Faire l'ébavurage des pièces.</p> <p>Autocontrôle du lot de pièce trimées.</p> <p>Quantité: <u>2</u> Date: <u>17-11-05</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		
5.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART 
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs</p> <p>INSPECTION PIÈCE DART</p> <p>Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.</p> <p>Quantité: <u>2</u> Date: <u>18-11-05</u> Sceau: </p>		
6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART 
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs</p> <p>IDENTIFICATION PIÈCES DART</p> <p>Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:</p> <p>N° de pièce: D3281-1</p> <p>N° de Job: _____</p> <p>Date de fabrication: _____</p> <p>Sceau d'inspection.</p> <p>Quantité: <u>2</u> Date: <u>18-11-05</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 30540

Numéro Article: DKC134-0031

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 2 Date: 18-11-05 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

2699, 5E AVENUE, LOC. 14, C.P. 123, GRAND-MÈRE, QUÉ, G9T 5K7 TEL : 819-533-5788 FAX :  
 819-533-3494 email : delastek @ delastek.com

TQ-35

## First Article Inspection / Inspection de la première pièce.

Numéro de pièce / Part number :		D3281-1			Numéro de plan de travail / Work order number :		
					30540		
Planning Iss :		N/A				Liste de matériel / Part list :	Rev. : N/A
Oper		N/A		N/A			
E.O. : N/A	Quantité inspectée :	1	Quantité acceptée :	1	EDL :	N/A	
Dessin/drawing		D3281		Iss :	B	M.E.P.I. : N/A	
# commande /order						Date de fabrication / Manufacturing date :	
Matériel :		See specifications		Specification :		N/A	Numéro de lot/ Lot number :

Zone	Spécification	Dessin	Tol.	Actuel	Acc.	Rej.	Commentaires
	Material F6006 noir .125 thk				X		#lot delastek :1-5235-1 #lot GE polymershapes :SL2667 # bon achat :5235
	Minimum thickness of 0.030 acceptable in hatched areas				X		
	Thermoform D3281-1 using mold D3281-1T1,trim using D3281-1T2				X		
	All dimensions are in inches				X		
	Tolerances are per DART QSI 0018 unless otherwise noted				X		
	Minimum thickness after forming is 0.080 except in hatched areas.				X		
		1.85	.03	1.85	X		
		7.25	.03	7.19		X	
		1.73	.03	1.74	X		
		1.32	.03	1.38		X	
		11.7	.100	11.68	X		
		17.1	.100	17.11	X		
		12.34	.03	12.36	X		
		1.98	.03	1.99	X		
		5.33	.03	5.28		X	
		2.20	.03	2.17	X		
		11.90	.03	11.89	X		
		3.88	.03	3.85	X		
		4.87	.03	4.86	X		
		18.7	.100	18.56		X	
		0.95	.03	0.96	X		
		0.50	.03	.477	X		
		0.25	.03	.27	X		

Remarque / Remark :Les points rejetés sont dus au rapetissement du f6000 lors du refroidissement de la pièce. (le matériel ayant été changé sur la nouvelle révision du dessin D3281)

Sceau d'assurance Qualité.

Les pièces ont été fabriquées avec des outillages vérifiés et contrôlés par Delastek.





**GE POLYMERSHAPES**

## **CERTIFICATE OF CONFORMANCE**

**TO/A: DELASTEK AERONAUTIQUE    DATE: 8 NOVEMBRE 2005**

**2699 5<sup>TH</sup> AVE LOCAL 18                    P.O.#: 5235**

**GRAND MERE, QC G9T 5K7                    P.S.#: M91212**

**Quantity: 1 SHT**

**Material Grade & Color: F6006-701 LEXAN - BLACK**

**Dimension: .125" X 52" X 96"**

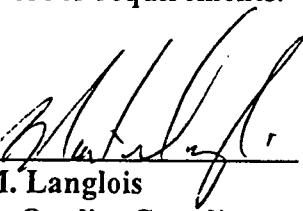
**Lot #: SL2667**

**Manufacturer's Reference #: 337440-001**

**Our Reference #: D10045**

**Specification: N/A**

**The undersigned hereby certifies that the material(s) and the item(s) shipped herewith under the above purchase order and shipper, detailed above, are in conformance with all contractual and applicable government specifications and/or purchase order requirements.**

**Signed:**   
**M. Langlois**  
**Title: Quality Coordinator**



# Product Quality Documentation

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

PAGE 2

Customer Order Number D10045 Lot Number SI2667	Customer Part Number 41203205	Shipped From DIRECT SHIP	Sales Order Number 337440-001	Material, Grade and Color E6006 701	Date Shipped 08/09/05	Shippers Number
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE PRODUCT INDICATED ABOVE CONFORMS TO OUR STANDARD INTERNAL SPECIFICATIONS FOR THE DESIGNATED MATERIAL. THIS CERTIFICATION IS SUBJECT TO OUR STANDARD CONDITIONS OF SALE APPLYING TO PRODUCTS SOLD BY THE GENERAL ELECTRIC COMPANY.						
Specification PRODUCT SPEC						
Specification Originator SPECIALITY FILM & SHEET						
Specification-Comments						

\*\* DATA CONTINUED FROM PREVIOUS PAGE \*\*

TEST	CASE	REQUIREMENTS	RESULTS	AUD DATE	ASTM METHOD CUST CODE
LOT DATA:		MIN	MAX		
FAA 60	LENGTH	.0000	6.0000	1.5000 INCHES	
FAA 60	DRIP TIME	.0000	152.4000	38.1000 MILLIMETER	
		.0000	3.0000	.0000 SEC	

MIKE HIGHDALE  
Quality Manager

STEVE ROSA  
Manufacturing Manager

If you have any questions concerning this, please contact:

ALLEN NIEMEIER

1-416-373-3862

GE POLYMERSHAPES  
PETER MOGIANESI  
1665 55TH AVENUE  
DORVAL PQ H9P 2W3



# Product Quality Documentation

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Customer Order Number	Customer Part Number	Sales Order Number	Material, Grade and Color
D10045	41203205	337440-001	F6006 701
Lot Number		Shipped From	Date Shipped
SL2667		DIRECT SHIP	08/09/05
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE PRODUCT INDICATED ABOVE CONFORMS TO OUR STANDARD INTERNAL SPECIFICATIONS FOR THE DESIGNATED MATERIAL. THIS CERTIFICATION IS SUBJECT TO OUR STANDARD CONDITIONS OF SALE APPLYING TO PRODUCTS SOLD BY THE GENERAL ELECTRIC COMPANY.			Specification PRODUCT SPEC
			Specification Originator SPECIALITY FILM & SHEET
			Specification-Comments

RESIN LOT NO. LX7H6J DIMENSIONS: .125 IN, 52 X 96 IN

TEST	CASE	REQUIREMENTS	RESULTS	AUD DATE	ASTM METHOD CUST CODE
LOT DATA:		MIN MAX			
GAUGE		.1188 .1313	.1260 INCHES		
WIDTH		3.0175 3.3350	3.2004 MILLIMETER		
LENGTH		51.9900 WEB	52.0000 INCHES		
GLOSS	CS1 60 U TOP	1320.5460 .0000	1320.8000 MILLIMETER		
SHRINK	LEXAN	96.5000 97.0000	96.8750 INCHES		
WARPAGE		2451.1000 2463.8000	2460.6250 MILLIMETER		
SQUARE		.0000 2.0000	1.7600 GLOSS UNITS	D523	
VISUAL		.0000 25.0000	18.0000 PERCENT		
RIPLS		.0000 .3000	.2100 INCHES		
DISTORTN		.0000 7.6200	5.3340 MILLIMETER		
DIE LINE		.0000 .2500	.2500 INCHES		
INCLUS		.0000 6.3500	6.3500 MILLIMETER		
BLK SPEC		PASS PASS	PASS		
FAA 60	EXT TIME	.0000 4.5000	1.0000		
		.0000 4.5000	PASS		
		.0000 4.5000	1.0000		
		.0000 4.5000	1.0000		
		.0000 15.0000	4.5000		
			1.6000 SEC		

\*\* DATA CONTINUED ON PAGE 2 \*\*

MIKE HIGHDALE  
Quality Manager

STEVE ROSA  
Manufacturing Manager

If you have any questions concerning this, please contact:

ALEN NIEMEIER

1-416-373-3862

GE POLYMERSHAPES  
PETER MOGIANESI  
1665 55TH AVENUE  
DORVAL PQ H9P 2W3